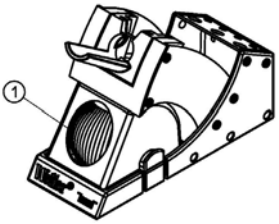
WP 65

Mode d'emploi

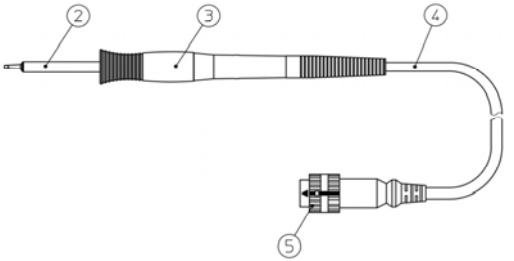
FR

WP 65
Vue d'ensemble de l'appareil

WDH 10



WP 65



1. Bloc de nettoyage
2. Panne de soudage
3. Douille pointue
4. Cordon antistatique en silicone résistant à la chaleur
5. Connecteur verrouillable

Sommaire

1 À propos de ces instructions 3
2 Pour votre sécurité 3
3 Fourniture 5
4 Description de l'outil 5
5 Mise en service de l'outil 6
6 Remplacement des pannes WP 65 7
7 Accessoires 8
8 Mise au rebut 8
9 Garantie 8

1 À propos de ces instructions

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée avec l'achat du fer à souder Weller WP 65. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Cette notice contient des informations importantes qui vous permettront de mettre en service le fer à souder WP 65 en toute sécurité et dans les règles de l'art, de l'utiliser, de l'entretenir et de remédier par vous-mêmes aux dérangements les plus simples.

▷ Lisez intégralement cette notice et les consignes de sécurité jointes avant de mettre en service le fer à souder WP 65.

▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en considération

Le fer à souder Weller WP 65 correspond à la déclaration de conformité européenne conformément aux exigences de sécurité des directives 2004/108/CE et 2006/95/CE.

1.2 Documents applicables

– Instructions de service pour votre station
– Notices d'utilisation pour WP 65

2 Pour votre sécurité

– Le fer à souder WP 65 a été fabriqué en tenant compte des connaissances techniques les plus récentes et conformément aux règles et dispositions de sécurité reconnues. Il existe cependant un risque de dommages corporels et de dégâts matériels si vous n'observez pas les consignes de sécurité figurant dans le manuel joint, accompagnant les présentes instructions de service, ainsi que les mises en garde y figurant.

- Ne remettez le fer à souder WP 65 à un tiers qu'avec cette notice d'utilisation.
- Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de l'outil ou de modifications non autorisées.

2.1 Veuillez observer les points suivants:

Instructions générales

- Placez toujours le fer à souder WP 65 dans le support de sécurité prévu à cet effet.
- Éloignez tous les objets inflammables se trouvant à proximité de l'outil de soudage chaud.
- Portez des vêtements de protection appropriés pour travailler avec le WP 65.
- Ne laissez jamais le WP 65 chaud sans surveillance.
- N'effectuez aucune opération sur des composants sous tension.
- Les matières plastiques antistatiques comportent des agents de remplissage conducteurs pour éviter les charges statiques. De ce fait, les propriétés isolantes de la matière plastique sont également amoindries.
  N'effectuez aucune opération sur des composants sous tension.
- Portez toujours une protection oculaire en travaillant avec des applications de soudage ou de dessoudage.
- Lisez et respectez la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation Weller utilisée

Maniement des pannes de soudage / dessoudage

- Ne placez ou ne laissez pas les pannes de soudage/dessoudage chaudes sur la surface de travail ou sur des surfaces en matière plastique.
- Étamez les pannes de soudage / dessoudage avec de la soudure lorsque vous utiliser le fer pour la première fois; ceci aura pour effet d'éliminer les films d'oxyde ou les impuretés des pannes de soudage / dessoudage, qui se sont accumulés pendant le stockage.
- Pendant les pauses entre les soudages / dessoudages et avant de stocker l'outil, assurez-vous que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement étamées.
- N'utilisez aucun fondant agressif.
- Assurez-vous toujours que les pannes de soudage / dessoudage sont correctement engagées dans leur logement.
- Sélectionnez la température de travail la plus faible possible.
- Sélectionnez la forme de panne de soudage/dessoudage la plus grande possible pour l'application : env. aussi grande que la pastille à souder.
- Étamez suffisamment les pannes de soudage / dessoudage afin d'assurer un transfert de chaleur efficace entre les pannes de soudage / dessoudage et le point à souder.
- Eteignez le système lorsque vous ne souhaitez pas utiliser l'outil de soudage/dessoudage durant une période prolongée.
- Etamez les pannes avant de placer l'outil de soudage/dessoudage dans le support de sécurité.
- Déposez le métal d'apport directement sur le point de soudage, pas sur les pannes de soudage/ dessoudage.

- Ne soumettez pas les pannes de soudage / dessoudage à des forces physiques.
- Toujours faire attention à ce que le fer à souder repose correctement dans le support de sécurité.

2.2 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez le fer à souder WP 65 exclusivement dans le but indiqué dans la notice d'utilisation concernant le dessoudage, le rangement et le retrait de composants électroniques dans les conditions présentement décrites. L'utilisation conforme du fer à souder WP 65 inclut également les points suivants:

- Lisez et respectez les présentes instructions,
- Lisez et respectez les documents d'accompagnement additionnels,
- Observez les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages résultant d'une utilisation non conforme avec les présentes instructions de service ou en cas de modifications non autorisées de l'appareil.

3 Fourniture

WP 65 emballé	**T0052921599**
– WP 65 fer à souder,	T0052921599
– XNT A panne à souder Ø 1,6 mm	T0054485100
– Mode d'emploi WP 65	
En plus avec le kit de soudage WP 65	**T0052921699**
– WDH 10 Support de sécurité	T0051512199
– Connecteur pour le pied	T0058703153
– Notice d'utilisation WDC 2	

4 Description de l'outil

4.1 Fer à souder WP 65

Le fer à souder WP 65 se distingue par une montée très rapide et précise de la température de la panne. Son élément de chauffe très puissant (65 W) permet d'obtenir un excellent comportement dynamique. Grâce à sa forme mince et à la courte distance entre la poignée et la panne, ce fer à souder convient à une utilisation universelle allant du soudage extrêmement fin au soudage intensif nécessitant un apport de chaleur important. Equipé d'un système de détection d'utilisation, Le WP 65 peut uniquement être commuté avec une plaque reposoir commutatrice en mode veille ou être mis à l'arrêt. Pour le réglage de la température de veille ainsi que des temps d'enclenchement, veuillez vous reporter à la notice d'utilisation de l'unité d'alimentation correspondante.

4.2 Caractéristiques techniques

Plage de température	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Cordon	Caoutchouc de silicone, résistant aux brûlures
Elément de chauffe	Filament de chauffe intégré
Capteur de température	Capteur platine
Puissance calorifique	65 W
Tension de chauffage	24 V
Temps de montée en température	(env.) 7 s (de 50 °C à 380 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Connecteur	6 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids total	30 g avec panne sans câble
Type de panne	Série XNT
Unité d'alimentation	Stations Weller

5 Mise en service de l'outil

AVERTISSEMENT ! **Risque de brûlures**

Les pannes du fer à souder deviennent très chaudes pendant le soudage/dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

▷ Ne touchez pas les pannes très chaudes et éloignez les objets inflammables.

1. Déballer le fer à souder WP 65 avec précaution.
2. Placer le fer à souder dans le support de sécurité WDH 10.
3. Brancher le connecteur (5) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de l'unité d'alimentation.
5. Enclencher l'unité d'alimentation et régler la température souhaitée.
6. Dès que l'outil a atteint la température souhaitée. Etamer la panne avec le métal d'apport.

6 Remplacement des pannes WP 65

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures

La panne devient très chaude pendant le soudage et dessoudage.

En touchant les pannes de soudage / dessoudage, vous risquez de vous brûler.

▷ L'outil de soudage doit rester éteint pendant au moins 3 minutes dans le support de sécurité (WDH 10) jusqu'à ce que la panne soit refroidie. Ne remplacez les pannes du fer à souder que lorsqu'elles sont froides.

Démontage de l'ancienne panne

1. Placer l'outil de soudage dans le support de sécurité WDH 10.
2. Couper l'interrupteur de l'unité d'alimentation.
3. Attendre trois minutes jusqu'à ce que la panne soit refroidie.
4. Tenir le fer à souder avec la panne légèrement inclinée vers le bas.
   Tenir le fer à souder sur la partie arrière de la poignée et dévisser la douille pointue (3) par une rotation vers la gauche
   Retirer la douille pointue (3) vers l'avant
   La panne à souder (2) est détachée de la douille pointue (3)

Remarque

Ne pas déposer ou faire refroidir la panne à souder / pointe de mesure sur la laine de nettoyage ou des surfaces plastiques. En utilisant plusieurs types de pannes à souder, nous recommandons d'utiliser la panne à souder (2) et la douille pointue (3) dans le système de remplacement (voir 3 fig. ci-dessus).

Maintenir propres les surfaces de transfert thermique de la panne et du corps de chauffe. L'élément de chauffe ne doit pas entrer en contact avec l'étain.

Mise en place d'une nouvelle panne

5. Placer la panne à souder avec la pointe vers l'avant dans la douille pointue. Emmancher la douille pointue avec la panne à souder sur l'élément chauffant et visser vers la droite.
6. Mettre en circuit l'interrupteur de l'unité d'alimentation et régler la température souhaitée.

7 Accessoires

7.1 Pannes XNT pour fer à souder WP 65

Voir tableau des pannes XNT pour fer à souder WP 65 à la fin de cette notice et sur le site www.weller-tools.com.

7.2 Pièces de rechange et accessoires pour WP 65

N° de commande	Description
T0052921199	Fer à souder WP 65
T0051512199	Support de sécurité WDH 10
T0051516199	Support de sécurité WDH 10T
T0051384199	Laine spirale pour bloc de nettoyage pour WDC 2

8 Mise au rebut

Éliminez les pièces d'équipement et filtres remplacés, ainsi que les appareils usagés conformément aux réglementations et prescriptions applicables dans votre pays.

9 Garantie

Les réclamations de l'acheteur concernant des défauts physiques sont forclos après une période d'un an à compter de la livraison à l'acheteur. Ceci ne s'applique pas aux réclamations par l'acheteur concernant le dédommagement selon §§ 478, 479 BGB (Loi fédérale allemande).

Nous engageons uniquement notre responsabilité dans le cas de réclamations découlant d'une garantie fournie par nous, dans la mesure où la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par nous par écrit et en utilisant le terme de "Garantie".

Technische wijzigingen voorbehouden!

Veuillez consulter les modes d'emploi actualisés sous www.weller-tools.com.

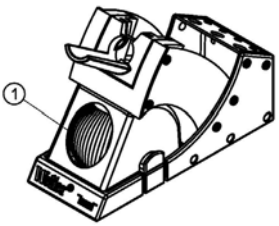
WP 65

Istruzioni per l'uso

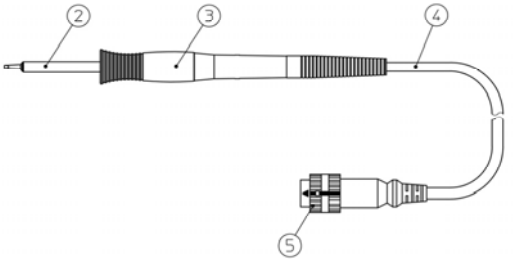
IT

WP 65
Panoramica dell'apparecchio

WDH 10



WP 65



1. Inserto di pulizia
2. Punta di saldatura
3. Boccola portapunta
4. Cavo in silicone antistatico termostabile
5. Connettore bloccabile

Indice

1 Nota alle presenti istruzioni 3
2 Informazioni sulla sicurezza 3
3 Dotazione 5
4 Descrizione del dispositivo 5
5 Messa in funzione del dispositivo 6
6 Sostituzione delle punte di saldatura del WP 65 7
7 Accessori 8
8 Smaltimento 8
9 Garanzia 8

1 Nota alle presenti istruzioni

La ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del saldatore Weller WP 65. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un perfetto funzionamento dell'apparecchio.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sul saldatore WP 65, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

▷ Leggere attentamente le presenti istruzioni e le istruzioni di sicurezza allegate prima della messa in funzione del saldatore WP 65.

▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

1.1 Direttive prese in considerazione

Il saldatore Weller WP 65 corrisponde alla dichiarazione di conformità CE secondo i requisiti di sicurezza fondamentali delle direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documenti applicabili

– Istruzioni per l'uso dell'alimentatore
– Istruzioni per l'uso per WP 65

2 Informazioni sulla sicurezza

– Il saldatore WP 65 è stato realizzato secondo lo stato della tecnica e le regole e le disposizioni sulla sicurezza note più recenti. Esiste tuttavia il rischio di lesioni personali e di danni materiali in caso di mancata osservanza delle informazioni sulla sicurezza riportate nell'opuscolo allegato alle presenti istruzioni per l'uso e delle avvertenze in esso contenute.
– Le presenti istruzioni per l'uso devono sempre essere consegnate a terzi unitamente al saldatore WP 65.

– Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da un uso scorretto dell'utensile o da modifiche non autorizzate

2.1 Avvertenze:

Istruzioni Generali

– Posizionare il saldatore a stilo WP 65 sempre nell'apposito supporto di sicurezza.
– Allontanare tutti gli oggetti infiammabili presenti nelle vicinanze dell'utensile di saldatura caldo.
– Indossare sempre indumenti protettivi adatti durante l'utilizzo di WP 65.
– Non lasciare mai il WP 65 incustodito.
– Non effettuare lavori su elementi sotto tensione.
– Le plastiche antistatiche vengono fornite per impedire cariche statiche con sostanze di riempimento conduttrici. In questo modo vengono ridotte anche le caratteristiche di isolamento della plastica.
Non effettuare lavori su elementi sotto tensione.
– Indossare sempre una protezione per gli occhi durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.
– Leggere e rispettare le istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione Weller di volta in volta utilizzata

Impiego delle punte di saldatura / dissaldatura

– Non posizionare né lasciare le punte di saldatura/dissaldatura calde sulla superficie di lavoro o su superfici plastiche.
– Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura stagnate con la lega per saldatura quando si scalda il ferro per la prima volta, in modo da eliminare eventuali pellicole di ossido o impurità che possono essersi accumulate sulle stesse durante il magazzinaggio.
– Durante le pause tra le operazioni di saldatura/dissaldatura e prima di riporre l'utensile, assicurarsi che le punte di saldatura/dissaldatura siano ricoperte correttamente.
– Non utilizzare flussanti aggressivi.
– Assicurarsi sempre che le punte di saldatura/dissaldatura siano posizionate correttamente.
– Selezionare la temperatura di esercizio più bassa consentita.
– Selezionare la forma delle punte di saldatura/dissaldatura più grande possibile per l'applicazione, all'incirca grande quanto il pad di saldatura.
– Rivestire le punte di saldatura/dissaldatura a sufficienza per garantire una trasmissione di calore efficace tra le stesse e il punto di saldatura.
– Spegnere il sistema se non si prevede di utilizzare l'utensile di saldatura/dissaldatura per un lungo periodo.
– Rivestire le punte prima di posizionare l'utensile di saldatura/dissaldatura sul supporto di sicurezza.
– Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante / dissaldante.

- Non sottoporre le punte di saldatura/dissaldatura a forze fisiche.
- Assicurarsi sempre che il saldatore sia posizionato correttamente sul supporto di sicurezza.

2.2 Utilizzo conforme

Utilizzare il saldatore a stilo WP 65 esclusivamente allo scopo indicato nelle istruzioni per l'uso per il rilascio, l'alloggiamento e il fissaggio di componenti dei chip secondo le condizioni ivi specificate. L'uso previsto del saldatore a stilo WP 65 comprende inoltre che

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da una mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso durante l'utilizzo del dispositivo o da modifiche non autorizzate allo stesso.

3 Dotazione

WP 65 in confezione	**T0052921599**
– Saldatore WP 65,	T0052921599
– Punta saldante XNT A Ø 1,6 mm	T0054485100
– Istruzioni per l'uso WP 65	
Inoltre nel set di saldatura WP 65	**T0052921699**
– Supporto di sicurezza WDH 10	T0051512199
– Connettore ad innesto per piastra base	T0058703153
– Istruzioni per l'uso WDC 2	

4 Descrizione del dispositivo

4.1 Saldatore a stilo WP 65

Il saldatore WP 65 si distingue per il raggiungimento molto rapido e preciso della temperatura di brasatura. Il comportamento risulta molto dinamico grazie al suo elemento di riscaldamento particolarmente potente da 65 W. Grazie alla forma allungata e alla breve distanza della manopola dalla punta di saldatura è possibile un impiego universale del saldatore per lavori di brasatura estremamente delicati, con un elevato fabbisogno termico.
Il WP 65 può essere commutato in Standby, oppure disinserito, soltanto con un supporto per stilo opzionale. La regolazione della temperatura di standby e il tempo di accensione sono contenuti nelle istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione di volta in volta utilizzata.

4.2 Specifiche tecniche

Range di temperatura	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Cavo di alimentazione dell'utensile	Gomma siliconica, ignifuga
Elemento di riscaldamento	Elemento a filo caldo integrato
Sensore di temperatura	Sensore di platino
Potenza di riscaldamento	65 W
Tensione di riscaldamento	24 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 7 s (50°C a 380°C) (120°F a 660°F)
Connettore	connettore a 6 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	30 g incl. punte senza cavo
Tipo di punta	Serie XNT
Unità di alimentazione	Stazioni Weller

5 Messa in funzione del dispositivo

AVVISO! **Rischio di ustioni**

Durante la saldatura/dissaldatura le punte del saldatore a stilo diventano molto calde.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con le punte di saldatura/dissaldatura.

▷ Non toccare le punte calde e tenere a distanza gli oggetti infiammabili.

1. Togliere delicatamente dall'imballaggio il saldatore a stilo WP 65.
2. Posizionare il saldatore a stilo nel supporto di sicurezza WDH 10.
3. Inserire il connettore (5) nella presa di alimentazione e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
4. Verificare se la tensione di rete coincide con i dati di tensione sulla targhetta dell'unità di alimentazione.
5. Accendere l'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.
6. Se l'utensile ha raggiunto la temperatura desiderata si accende. Stagnare la punta con la lega per saldatura.

6 Sostituzione delle punte di saldatura del WP 65

AVVISO! **Rischio di ustioni**

La punta di saldatura si scalda durante le operazioni di saldatura e dissaldatura.

Esiste quindi il rischio di ustioni in caso di contatto con la punta di saldatura.

▷ L'utensile di saldatura deve rimanere spento per almeno 3 min. sul supporto di sicurezza (WDH 10) prima che la punta si raffreddi. Le punte di saldatura devono essere cambiate solo se sono fredde.

Rimozione della punta

1. Posizionare l'utensile di saldatura nel supporto di sicurezza WDH 10.
2. Spegnere l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione.
3. Attendere tre minuti finché la punta di saldatura non si è raffreddata.
4. Mantenere il saldatore con la punta leggermente orientata verso il basso.
   Trattenere il saldatore sulla parte inferiore dell'impugnatura e svitare la boccola portapunta (3) ruotando in senso antiorario
   Estrarre la boccola portapunta (3) in avanti
   La punta saldante (2) si troverà ora, non fissata, all'interno della boccola portapunta (3)

Avvertenza Non deporre, né far raffreddare la punta saldante / la punta di misurazione sull'imbottitura di pulizia o su superfici in plastica. Qualora si utilizzino più tipi di punte saldanti, si consiglia di utilizzare insieme la punta saldante (2) e la boccola portapunta (3) nel sistema di cambio (vedere le 3 figure qui sopra).

Mantenere pulite le superfici di trasmissione del calore della punta saldante e del corpo riscaldante. L'elemento riscaldante non deve entrare in contatto con lo stagno.

Inserimento di una nuova punta di saldatura

5. Inserire la punta saldante nella boccola portapunta con la parte superiore rivolta in avanti. Spingere la boccola portapunta, insieme con la punta saldante, oltre l'elemento riscaldante ed avvitare saldamente ruotando in senso orario.
6. Accendere l'interruttore di rete dell'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.

7 Accessori

7.1 Punte di saldatura XNT per il saldatore a stilo WP 65

Consultare la tabella relativa alle punte di saldatura XNT per il saldatore a stilo WP 65 riportata nella parte finale delle presenti istruzioni e all'indirizzo www.weller-tools.com.

7.2 Pezzi di ricambio e accessori per WP 65

Numero d'ordine	Descrizione
T0052921199	Saldatore a stilo WP 65
T0051512199	Supporto di sicurezza WDH 10
T0051516199	Supporto di sicurezza WDH 10T
T0051384199	Lana metallica a spirale per inserto di pulizia per WDC 2

8 Smaltimento

I pezzi di ricambio sostituiti, i filtri o i dispositivi vecchi devono essere smaltiti in conformità con le norme e i regolamenti applicabili nel paese di residenza.

9 Garanzia

Eventuali reclami da parte dell'acquirente per difetti fisici sono irricevibili per scadenza dei termini dopo un periodo di un anno dalla consegna, Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore si ritiene responsabile solamente dei reclami avanzati in base ad una garanzia fornita dallo stesso se la garanzia di qualità o durata è stata concessa per iscritto e utilizzando il termine "Garanzia".

Salvo variazioni tecniche!

Attenersi alle istruzioni per l'uso aggiornate, disponibili all'indirizzo www.weller-tools.com.

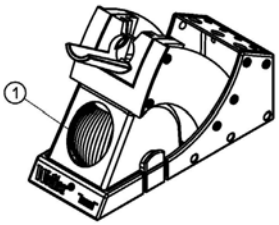
WP 65

Manual de instruções

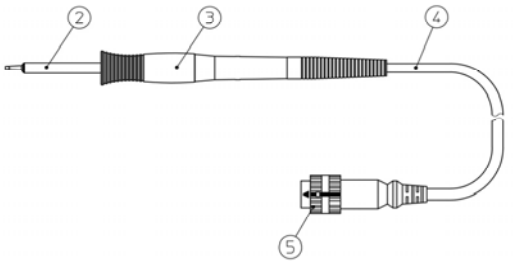
PT

WP 65
Perspectiva geral da ferramenta

WDH 10



WP 65



1. Kit de limpeza
2. Ponta de soldar
3. Manga da ponta
4. Cabo de silicone antiestático resistente a altas temperaturas
5. Ficha/tomada com travamento

Índice

1 Sobre estas instruções 3
2 Para sua segurança 3
3 Fornecimento 5
4 Descrição do dispositivo 5
5 Preparar a ferramenta para o funcionamento 6
6 Mudar as pontas de soldar WP 65 7
7 Acessórios 8
8 Eliminação 8
9 Garantia 8

1 Sobre estas instruções

Agradecemos a sua confiança na nossa empresa, demonstrada pela aquisição do ferro de soldar tipo lápis Weller WP 65. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto da ferramenta.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do ferro de soldar tipo lápis WP 65 de maneira segura e correcta.

▷ Leia, de modo completo, o presente manual e as indicações de segurança anexas antes da colocação em funcionamento do ferro de soldar tipo lápis WP 65.

▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas tomadas em consideração

O ferro de soldar tipo lápis WP 65 da Weller corresponde à declaração de conformidade CE em aplicação dos requisitos de segurança de base das Directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicáveis

– Instruções de funcionamento para a sua unidade de alimentação
– Manual de instruções para WP 65

2 Para sua segurança

– O ferro de soldar tipo lápis WP 65 foi fabricado segundo as melhores técnicas disponíveis e as regulamentações e regras de segurança reconhecidas. Há, no entanto, risco de ferimentos e de danos materiais se não respeitar a informação de segurança apresentada na brochura incluída que acompanha estas instruções de funcionamento e os avisos aqui apresentados.
– Entregue sempre o ferro de soldar tipo lápis WP 65 a terceiros juntamente com este manual de instruções.

– O fabricante não será responsável pelos danos causados pela má utilização da ferramenta ou por alterações não autorizadas

2.1 Por favor, respeite o seguinte:

Advertências gerais

– Pouse sempre o ferro de soldar tipo lápis WP 65 no descanso de segurança para esse fim.
– Retire todos os objectos inflamáveis das proximidades da ferramenta de soldar quente.
– Use sempre vestuário de protecção quando utilizar o WP 65.
– Nunca deixe o WP 65 quente sem vigilância.
– Não execute tarefas em componentes sob tensão.
– Para evitar cargas estáticas, os materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas também as características isolantes do material sintético.
Não execute tarefas em componentes sob tensão.
– Use sempre protecção ocular quando estiver a executar aplicações de soldadura ou de dessoldadura.
– Leia e respeite o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação Weller utilizada.

Manuseamento de pontas de soldar / dessoldar

– Não pouse ou deixe as pontas de soldar/dessoldar quentes sobre a superfície de trabalho ou sobre superfícies plásticas.
– Cubra as pontas de soldar/dessoldar revestidas a estanho com solda quando aquecer o ferro pela primeira vez, porque isto removerá quaisquer películas de óxido ou impurezas das pontas de soldar/dessoldar que se tenham acumulado durante o armazenamento.
– Durante os intervalos entre soldaduras/dessoldaduras e antes de armazenar a ferramenta, certifique-se de que as pontas de soldar/dessoldar estão bem revestidas.
– Não utilize agentes fundentes agressivos.
– Certifique-se sempre de que as pontas de soldar/dessoldar estão bem colocadas.
– Seleccione a temperatura de trabalho mais baixa possível.
– Seleccione as pontas de soldar/dessoldar maiores possíveis para a aplicação: aprox. tão grandes como a almofada de solda.
– Revista bem as pontas de soldar/dessoldar para assegurar uma transferência de calor eficiente entre as pontas de soldar/dessoldar e o ponto de soldadura.
– Desligue o sistema se não pretende utilizar a ferramenta de soldar/dessoldar durante períodos mais alargados.
– Cubra as pontas com solda antes de colocar a ferramenta de soldar/dessoldar no descanso de segurança.
– Aplique a solda directamente na junção, e não nas pontas de soldar/dessoldar.
– Não submeta as pontas de soldar/dessoldar a força excessiva.
– Certifique-se sempre de que o ferro de soldar tipo lápis está bem colocado no descanso de segurança.

2.2 Utilização adequada

Utilize o ferro de soldar tipo lápis WP 65 exclusivamente para o fim indicado no manual de instruções para soltar, instalar e fixar componentes electrónicos nas condições aqui especificadas. A utilização adequada do ferro de soldar tipo lápis WP 65 também pressupõe que

- lê e respeita estas instruções,
- lê e respeita todos os documentos adicionais incluídos,
- respeita as regulamentações nacionais de prevenção de acidentes aplicáveis no local onde o dispositivo é utilizado.

O fabricante não aceita qualquer responsabilidade por danos resultantes da não utilização da ferramenta segundo estas instruções de funcionamento ou de modificações não autorizadas feitas à ferramenta.

3 Fornecimento

WP 65 embalado	**T0052921599**
– Ferro de soldar WP 65,	T0052921599
– Ponta de solda XNT A Ø 1,6 mm	T0054485100
– Manual de instruções WP 65	

Adicionalmente com o conjunto de soldar WP 65	**T0052921299:**
– Descanso de segurança WDH 10	T0051512199
– Conector de ficha para placa de base	T0058703153
– Manual de instruções WDC 2	

4 Descrição do dispositivo

4.1 Ferro de soldar tipo lápis WP 65

O ferro de soldar WP 65 prima pelo estabelecimento muito rápido e preciso da temperatura da ponta de soldar. Graças ao seu elemento de aquecimento de 65 W especialmente eficiente consegue-se um comportamento dinâmico excelente. Combinando a forma construtiva esguia e a curta distância entre a pega e a ponta de soldar, este ferro de soldar pode ser utilizado universalmente, desde trabalhos de soldar extremamente finos até tarefas com necessidades de calor acrescidas. WP 65 pode ser comutado apenas com um suporte de comutação opcional para Standby ou OFF. Consulte o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação utilizada para saber como regular a temperatura de standby bem como os tempos de comutação.

4.2 Dados técnicos

Gama de temperaturas	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Fio da ferramenta	Borracha de silicone, resistente a queimaduras
Elemento de aquecimento	Fio de aquecimento integrado
Sensor da temperatura	Sensor de platina
Saída de aquecimento	65 W
Tensão de aquecimento	24 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 7 s (dos 50 °C aos 380 °C) (dos 120 °F aos 660 °F)
Ficha	6 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso total	30 g incluindo ponta sem cabo
Tipo de ponta	Série XNT
Unidade de alimentação	Estações da Weller

5 Preparar a ferramenta para o funcionamento

AVISO! **Risco de queimaduras**

As pontas de soldar do ferro de soldar aquecem durante a soldadura/dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar nas pontas de soldar/dessoldar.

▷ Não toque nas pontas de soldar quentes e mantenha objectos inflamáveis afastados.

1. Retirar o ferro de soldar tipo lápis WP 65 cuidadosamente da embalagem.
2. Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança WDH 10.
3. Inserir a ficha de ligação (5) na tomada da unidade de alimentação e bloqueá-la rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio.
4. Verificar se a tensão de rede corresponde à tensão indicada na placa de características da fonte de alimentação.
5. Ligar a unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.
6. Quando a ferramenta tiver atingido a temperatura desejada. Cobrir a ponta de soldar com solda.

6 Mudar as pontas de soldar WP 65

AVISO! **Risco de queimaduras**

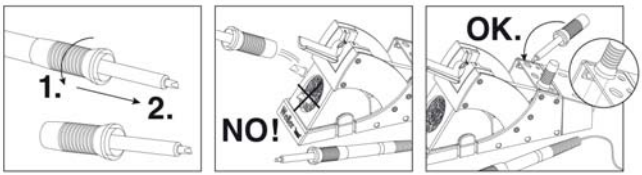
A ponta de soldar aquece durante a soldadura e dessoldadura.

Há risco de queimadura se tocar na ponta de soldar.

▷ A ferramenta de soldar desligada tem de estar, pelo menos, 3 min. no descanso de segurança da ferramenta (WDH 10) antes de a ponta de soldar estar fria. As pontas de soldar só podem ser mudadas quando estiverem frias.

Remover uma ponta usada

1. Pousar a ferramenta de soldar no descanso de segurança WDH 10.
2. Desligar o interruptor de rede da unidade de alimentação.
3. Aguardar 3 min. até a ponta de soldar estar fria.
4. Direccionar o ferro de soldar com a ponta ligeiramente virado para baixo.
   Segurar o ferro de soldar no punho traseiro e desenroscar a manga da ponta (3), rodando-a para à esquerda
   Retirar a manga da ponta (3) pela frente
   Agora, a ponta de solda (2) encontra-se solta na manga da ponta (3)



Nota Nunca pousar ou arrefecer a ponta de solda quente / ponta de medição na lã de limpeza ou em superfícies de material sintético. Em caso da utilização de vários tipos de pontas de solda, recomenda-se a utilização em conjunto da ponta de solda (2) e da manga da ponta (3) como sistema de mudança rápida (veja a Fig. 3 em cima).

Manter limpas as superfícies de transmissão de calor da ponta de soldar e do elemento de aquecimento. O elemento de aquecimento não pode entrar em contacto com solda de estanho.

Colocar uma nova ponta de soldar

5. Colocar a ponta de solda na manga da ponta, com a ponta virada para a frente. Meter a manga da ponta juntamente com a ponta de solda por cima do elemento térmico e apertá-la, rodando-a para à direita.
6. Ligar o interruptor de rede da unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.

7 Acessórios

7.1 Pontas de soldar XNT para o ferro de soldar tipo lápis WP 65

Consulte a tabela de pontas de soldar XNT para ferros de soldar tipo lápis WP 65 na secção final deste manual e em www.weller-tools.com

7.2 Peças de substituição e acessórios WP 65

Encomenda n.º	Descrição
T0052921199	Ferro de soldar tipo lápis WP 65
T0051512199	Descanso de segurança WDH 10
T0051516199	Descanso de segurança WDH 10T
T0051384199	Lã espiral para kit de limpeza para WDC 2

8 Eliminação

Elimine as peças da ferramenta substituídas, filtros e ferramentas antigas de acordo com as regras e regulamentações aplicáveis no seu país.

9 Garantia

Reclamações por parte do comprador resultantes de defeitos físicos estão limitados a um período de um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos § § 478, 479 do código civil alemão.

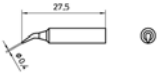
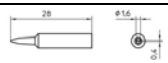
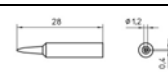
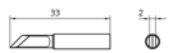
Só seremos responsáveis por reclamações resultantes de uma garantia fornecida por nós se a garantia de qualidade ou de durabilidade tiver sido fornecida por nós por escrito e usar o termo "Garantia“.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Consulte os manuais de instruções actualizados em

www.weller-tools.com.

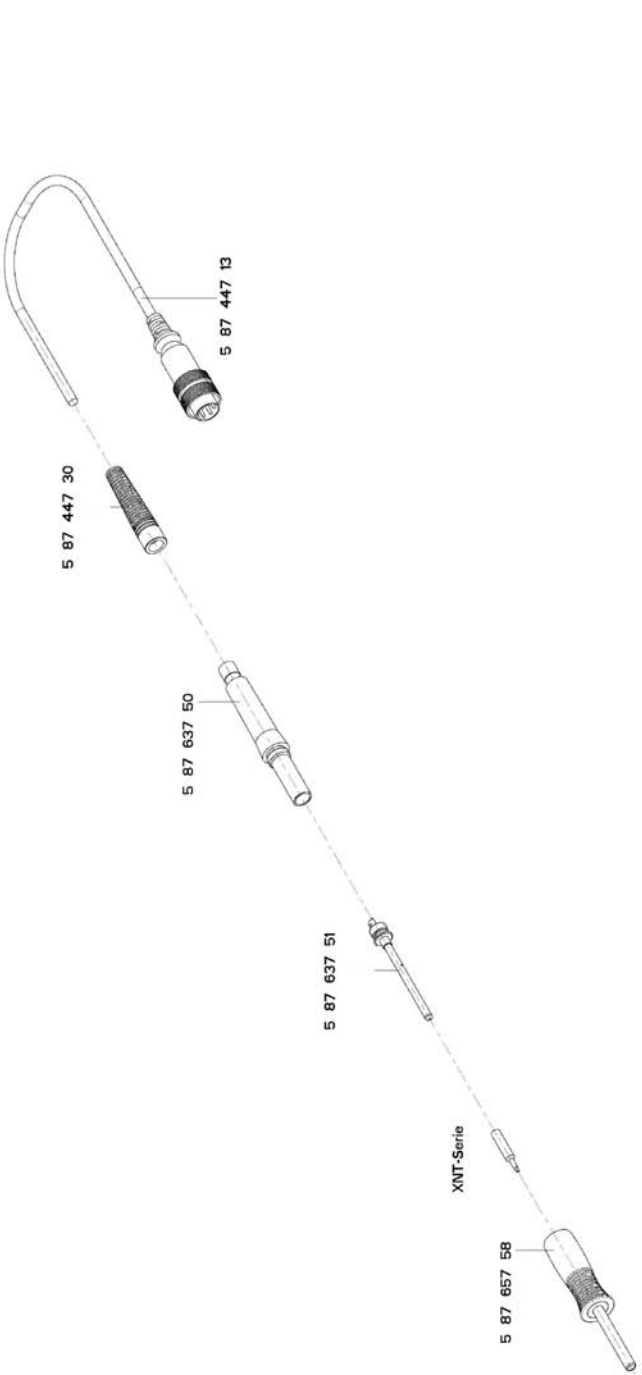
XNT soldering tips for WP 65

Model		Type description	Width A inch	mm	Order no.
XNT 1		Round tip Length: 27 mm	∅ 0.0197	∅ 0,5	T0054485099
XNT 1X		Round tip Length: 27 mm	∅ 0.0157	∅ 0,4	T0054486599
XNT 1S		Round slim tip Length: 28,5 mm	∅ 0.0079	∅ 0,2	T0054485299
XNT 1SC		Round slim tip Length: 27 mm	0.0157 x 0.0059	0,4 x 0,15	T0054486299
XNT 4		Round, sloped 45° Length: 29,5 mm	∅ 0.0472	∅ 1,2	T0054485599
XNT 6		Chisel tip Length: 29,5 mm	0.063 x 0.0157	1,6 x 0,4	T0054485699
XNT A		Chisel tip Length: 28,0 mm	0.063 x 0.0157	1,6 x 0,4	T0054485199
XNT AX		Chisel tip Length: 28,0 mm	0.063	1,6	T0054486499
XNT B		Chisel tip Length: 27,0 mm	0.0945 x 0.0315	2,4 x 0,8	T0054485799
XNT C		Chisel tip Length: 27,0 mm	0.126 x 0.0315	3,2 x 0,8	T0054485899
XNT D		Chisel tip Length: 28,0 mm	0.1575 x 0.0315	4,0 x 0,8	T0054485399
XNT GW		Gull wing Length: 33 mm			T0054485499
XNT H		Chisel tip	0.0315 x 0.0157	0,8 x 0,4	T0054485999
XNT K		Chisel tip Lenght: 28 mm	0.0472 x 0.0157	1,2 x 0,4	T0054486099
XNT KN		Knife Lenght: 33 mm	0.0787	2,0	T0054486399

Model		Type description	Width A inch	mm	Order no.
XNT		Measuring tip			T0054486199
		Barrel			T0058765758

End-no. 99 XNT Soldering Tip single packaged
End-no. 10 XNT Soldering Tip (pack. of 10)

Subject to technical change without notice!


WP 65
4D9R1035
5 87 447 13
5 87 447 30
5 87 637 50
5 87 637 51
XNT-Serie
5 87 657 58

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House Washington,
Tyne & Wear,
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool Group S.A.S.
25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (0)160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tools - Canada
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 252 01 / 07.2012
T005 57 252 00 / 11.2011

www.weller-tools.com

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2012, Apex Tool Group, LLC